

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

PARIS

(11) N° de publication :

2 256 011

(A n'utiliser que pour les
commandes de reproduction).

A1

**DEMANDE
DE BREVET D'INVENTION**

(21)

N° 73 46928

(54)

Nouveau profilé bois pour application aux meubles et au bâtiment.

(51)

Classification internationale (Int. Cl.²). B 27 M 3/08; A 47 B 96/00; B 32 B 21/00.

(22)

Date de dépôt 28 décembre 1973, à 15 h 50 mn.

(33)

(32)

(31)

Priorité revendiquée :

(41)

Date de la mise à la disposition du
public de la demande

B.O.P.I. — «Listes» n. 30 du 25-7-1975.

(71)

Déposant : MILLERET Michel, résidant en France.

(72)

Invention de :

(73)

Titulaire : *Idem* (71)

(74)

Mandataire : Office Picard.

Best Available Copy

On connaît des profilés en divers matériaux qui, par leur mode d'assemblage, permettent de réaliser des ensembles en recourant à une combinaison de matériaux ne répondant pas toujours à des conditions de montage rapide et d'esthétique.

La présente invention a pour objet un profilé tout bois prohibant la combinaison de matériaux divers et permettant par un choix de la qualité du bois de répondre aux exigences décoratives.

Le profilé de l'invention est constitué de deux bandes continues en aggloméré bois ou bois massif, serrant entre elles des éléments intercalaires discontinus en aggloméré bois ou bois massif, l'intervalle entre deux intercalaires pouvant recevoir une traverse en bois massif, l'assemblage entre les intercalaires et les deux bandes continues étant obtenu par collage.

Un tel profilé est utilisable comme élément porteur pour la réalisation par exemple d'un rayonnage dont le module en hauteur est un multiple de la hauteur d'un intercalaire et de l'intervalle entre deux intercalaires consécutifs. Un tel profilé trouve également son application dans l'industrie du bâtiment pour la réalisation de précadres, châssis dormants ou ouvrants de fenêtres, huisseries et ouvrants de porte, cloisons, en adoptant les sections requises pour chacune de ces applications particulières.

Les détails de l'invention apparaîtront de la description en référence aux dessins annexés.

La fig.1 montre en vue perspective le profilé de l'invention, en 1a les éléments étant assemblés, en 1b les éléments étant présentés avant collage.

La fig.2 montre, en 2a une vue perspective, en 2b une coupe verticale, en 2c une élévation de côté, de l'assemblage du profilé de l'invention et d'une traverse, par cheville, tirefonds, boulons.

Les figs.3-4-5 montrent l'assemblage orthogonal de deux profilés de l'invention dans trois positions relatives possibles.

La fig.6 montre une variante de réalisation du profilé pour l'exécution des montants verticaux ou des traverses, la fig.6a montrant les éléments assemblés, la fig.6b montrant les éléments séparés avant collage.

La fig.7 montre l'application du profilé et de sa variante, pour la réalisation par exemple d'un précadre de fenêtre, d'un châssis fixe ou châssis d'ouvrant, ou d'une huisserie de porte.

5 La fig.8 montre l'application à l'exécution d'un élément de meuble.

La fig.9 montre l'application à la réalisation d'un rayonnage.

10 La fig.10 montre l'application à la réalisation d'un tiroir.

La fig.11 montre l'application à la réalisation d'une porte.

La fig.12 montre le mode de fixation du profilé par vérins bois entre sol et plafond.

15 La fig.13 montre l'adjonction dans l'intervalle entre deux intercalaires du profilé, d'une ou de deux cornières de calage de la traverse engagée dans cet intervalle.

La fig.14 montre une cache-mortaise constituée d'une baguette s'encastant dans la gorge du profilé pour masquer
20 une mortaise non utilisée.

La fig.15 montre un élément rapporté faisant office de pince remédiant à l'insuffisance de profondeur de la gorge du profilé pour y caler un panneau ou une glace.

25 La fig.16 montre un élément pareclose de forme en U, s'emboitant sur la tranche de chacune des deux bandes continues du profilé et servant de cale pour un panneau ou une glace, cet élément pouvant également être utilisé comme cache-mortaise, l'espace interne servant au passage des câbles électriques.

30 La fig.17 montre l'application des éléments présentés sur les figs.15 et 16.

Pour la fabrication du profilé selon la fig.1, on commence par exécuter les intercalaires dans un panneau d'aggloméré ou de bois dur, d'une épaisseur par exemple de 2cm, en y pratiquant des traits de scie dans le sens de la fibre, à l'intervalle adopté comme largeur d'intercalaire, par ex.8cm,
35 puis en pratiquant des traits de scie dans le sens perpendiculaire à la fibre à l'intervalle adopté pour la hauteur de l'intercalaire, par exemple 10cm. On réalise ensuite un pochoir en forme de peigne dont la base a la hauteur de l'intervalle
40 entre deux intercalaires, soit 8cm, et comportant des dents

de largeur 2cm séparées par des intervalles de 8cm. On pose ce peigne sur un panneau en aggloméré bois ou bois dur dont la fibre est dans le sens vertical; on encolle les intervalles entre dents et, après que les intercalaires aient été encollés sur l'une de leurs faces on les pose côté encollé dans chacun des intervalles entre dents, on applique une pression sur les intercalaires, on fait retrait du peigne en répétant la même opération pour chaque rangée. On applique alors le peigne sur un deuxième panneau identique au premier, c'est-à-dire dont la fibre est également dans le sens vertical, et l'on encolle chaque intervalle entre dents; on répète l'opération rangée par rangée, et après avoir encollé la face supérieure de tous les intercalaires déjà en place sur le premier panneau on applique le deuxième panneau du côté venant d'être encollé, sur les intercalaires en place sur le premier panneau; on applique une pression générale au dos du deuxième panneau, puis on procède au séchage. Le sandwich de vastes dimensions ainsi obtenu est alors sectionné dans le sens de la fibre au milieu de l'intervalle séparant deux colonnes intercalaires, c'est-à-dire à l'intervalle de 10cm, et l'on a ainsi réalisé le profilé présenté sur la fig.1a.

Pour la réalisation de la variante présentée sur la fig.6 on découpe un panneau d'épaisseur 2cm en bandes verticales de largeur 8cm., les traits de scie étant pratiqués dans le sens de la fibre. On découpe un deuxième panneau de même épaisseur 2cm en bandes horizontales de hauteur 8cm, les traits de scie étant pratiqués perpendiculairement au sens de la fibre. Sur une table plane on place à l'intervalle en largeur de 2cm les bandes verticales; on y applique un pochoir en forme de peigne, dont la base a une hauteur de 10cm, et comportant des dents de largeur 2cm, séparées par des intervalles de 8cm et de hauteur 8cm., de telle sorte que les bords verticaux des intervalles coïncident avec les bords des bandes verticales; on encolle les intervalles en répétant l'opération rangée par rangée; sur chaque hauteur de 10cm non encollée on pose horizontalement une règle de largeur 10cm servant de gabarit pour le positionnement des bandes horizontales précédemment réalisées, et destinées à constituer les intercalaires, ces bandes ayant été préalablement encollées sur une face; on exerce une pression sur les bandes horizontales, et après avoir

fait retrait des règles auxiliaires servant de gabarit, on opère le retournement, les bandes intercalaires reposant maintenant sur la table; on opère à l'égard de la deuxième face des bandes verticales comme pour la première face. Puis, on opère le sectionnement dans le sens vertical c'est-à-dire dans le sens de la fibre, des deux séries de bandes intercalaires, les traits de scie étant pratiqués au milieu de l'intervalle des bandes verticales continues.

Sur les figures 1 et 2, les intercalaires référencés 3, et l'intervalle entre deux intercalaires référencés 4, pour l'introduction de la traverse 5, l'assemblage entre la traverse 5 et les deux bandes continues 1/2 du profilé de l'invention étant obtenu par une cheville, tirefond, ou boulon 6.

Sur la figure 3, l'assemblage orthogonal entre les deux profilés de l'invention résulte de la mise en place d'un intercalaire auxiliaire commun aux deux profilés, cet intercalaire étant fixé dans les deux profilés par tirefond, boulons ou chevilles 6.

Sur la fig.4 le profilé constituant le poteau est de bout, et les organes du profilé constituant la traverse sont verticaux, l'assemblage se faisant dans l'intervalle de deux intercalaires du poteau, en ménageant dans ses deux bandes continues deux fenêtres 8 de hauteur égale à l'intervalle entre deux intercalaires, c'est-à-dire 8cm, et de largeur 2cm, la hauteur des bandes continues de la traverse pénétrant dans ces fenêtres ayant été préalablement ramenée à 8cm; les deux bandes continues de la traverse sont assemblées par tirefond, boulon ou cheville 9 placé dans l'intervalle entre les deux bandes du poteau.

Sur la fig.5 le profilé constituant le poteau est également de bout, les organes du profilé constituant la traverse étant horizontaux, et l'assemblage s'effectuant sur un intercalaire du poteau en ménageant dans les deux bandes continues et dans l'intercalaire du poteau deux fenêtres 10 de hauteur 2cm et de largeur 8cm, l'assemblage étant assuré par deux tirefonds boulons ou chevilles engagés dans l'intercalaire du poteau.

Sur la fig.6 le profilé constituant une variante est formé d'une bande centrale continue 11, et d'intercalaires 12 collés sur les deux faces de la bande 11, en ménageant entre

deux intercalaires un intervalle 13, cet intervalle étant par exemple de hauteur 10cm égale à la largeur de bande adoptée pour le profilé présenté sur la fig.1a, de telle sorte que deux montants réalisés dans le profilé 1a soient assemblés par une traverse de structure telle que présentée sur la fig.6, un tel assemblage étant montré en fig.7.

Dans la variante de réalisation, comme dans la réalisation première, il a été créé sur les deux chants une rainure dont la profondeur est égale à la demi-différence de largeur entre bande continue et intercalaires, une telle rainure étant destinée, sur le chant interne, à la réception d'un panneau de remplissage ou d'une glace.

Le meuble présenté sur la fig.8 est constitué d'un cadre et de quatre pieds, lesquels sont réalisés dans le profilé 1a; les longerons et traverses du cadre sont de hauteur égale à l'intervalle entre deux intercalaires, et d'épaisseur égale à celle de l'intercalaire; dans les deux longerons 14 sont ménagées des rainures 15 pour l'introduction des traverses 16, la solidarisation entre longeron, traverse, et pied, étant obtenue par tirefond, boulon, ou cheville, introduit en 17; dans les bandes intérieures des quatre pieds sont ménagées des fentes 18 pour le passage des traverses 16.

La fig.9 présente deux réalisations de rayonnages, l'une 9a ne comportant de poteaux que sur la face avant, les tablettes 19 étant appliquées au mur et impliquant par conséquent une liaison entre les traverses 15 et le mur. La réalisation présentée sur la fig.9b est celle d'un rayonnage autonome qui comporte également des poteaux sur la face arrière; dans la rainure interne des deux poteaux latéraux est engagé un panneau de remplissage 20.

Sur la fig.10 l'une des tablettes 19 du rayonnage prenant appui sur deux traverses 5 est équipée de deux glissières 21 pour un tiroir dont 22 sont les longerons de côté, et 23 la face avant de même largeur que l'intervalle entre les deux traverses 5.

Sur la fig.11, les paumelles 24 de la porte 25 sont fixées aux deux traverses 5 engagées dans un intervalle d'intercalaires du profilé poteau.

Les applications du tiroir selon la fig.10 et de la porte selon la fig.11 se font sans qu'il y ait détérioration du profilé de l'invention.

Sur la fig.12, 26 est un vérin bois pour le calage du profilé entre sol et plafond.

5 Sur la fig.13, 27 sont de petites équerres enfoncées à force dans l'intervalle entre deux intercalaires du profilé pour la fixation de la traverse 5.

Sur la fig.14, 28 est une baguette cachant une rainure inutilisée sur le chant du profilé.

10 Sur la fig.15, 29 constitue les deux éléments d'une pince serrant le panneau 20 engagé dans la rainure de chant du profilé.

15 Sur la fig.16, 32 sont des éléments de pareclose de forme en U s'emboitant sur la tranche des deux bandes continues du profilé, et entre lesquelles peut être placée une glace 30, 33 étant une pareclose utilisée comme cache-rainure et réservant un vide pour le passage des câbles électriques.

20 Sur la fig.17 on a montré l'application des organes présentés sur les figs.15 et 16, c'est-à-dire les pinces de serrage 29 pour un panneau, les glaces 30 engagées dans une pareclose en caoutchouc 31, laquelle est elle-même engagée dans l'intervalle des deux bandes continues du profilé; une glace 30 pouvant également être engagée entre deux parecloses 32 jumelées.

REVENDICATIONS

1. Nouveau profilé bois pour la réalisation de rayonnages, meubles, pré-cadres, châssis dormants ou ouvrants de fenêtres, huisseries et ouvrants de portes, constitué de deux bandes continues en bois massif enserrant des éléments
5 intercalaires modulaires en bois massif, le sens de la fibre dans les deux bandes continues et dans les intercalaires étant vertical, l'assemblage entre les intercalaires et les deux bandes continues étant obtenu par collage.
2. Variante du profilé bois, pour la réalisation
10 de rayonnages, meubles, pré-cadres, châssis dormants ou ouvrants de fenêtres, huisseries et ouvrants de portes, constitué d'une bande centrale continue en bois massif sur chacune des faces de laquelle sont collés des éléments intercalaires modulaires en bois massif, le sens de la fibre dans la bande centrale
15 continue et dans les intercalaires étant vertical.
3. Profilés selon la revendication 1, dont l'assemblage orthogonal est obtenu par l'introduction dans le vide entre intercalaires des deux profilés, d'un intercalaire supplémentaire commun aux deux profilés et fixé par chevilles,
20 tirefonds ou boulons.
4. Application du profilé selon la revendication 1 à la réalisation d'un rayonnage dont chaque tablette pose sur deux traverses engagées dans les intervalles entre intercalaires au même niveau.
- 25 5. Application du profilé selon la revendication 1 à la réalisation d'un élément de meuble comportant un cadre et quatre pieds, cadre et pieds étant solidarisés par chevilles, tirefonds ou boulons, les deux longerons et les deux traverses du cadre étant de hauteur égale à l'intervalle entre deux
30 intercalaires, et d'épaisseur égale à celle de l'intercalaire, deux rainures étant ménagées aux extrémités de chaque longeron pour l'introduction des traverses.
6. Application à la réalisation d'un précadre, de châssis de dormant ou d'ouvrant de fenêtre, d'huisserie,
35 de châssis d'ouvrant d'une porte, de profilés selon les rev. 1 et 2, assemblés orthogonalement et solidarisés par chevilles, tirefonds, ou boulons.

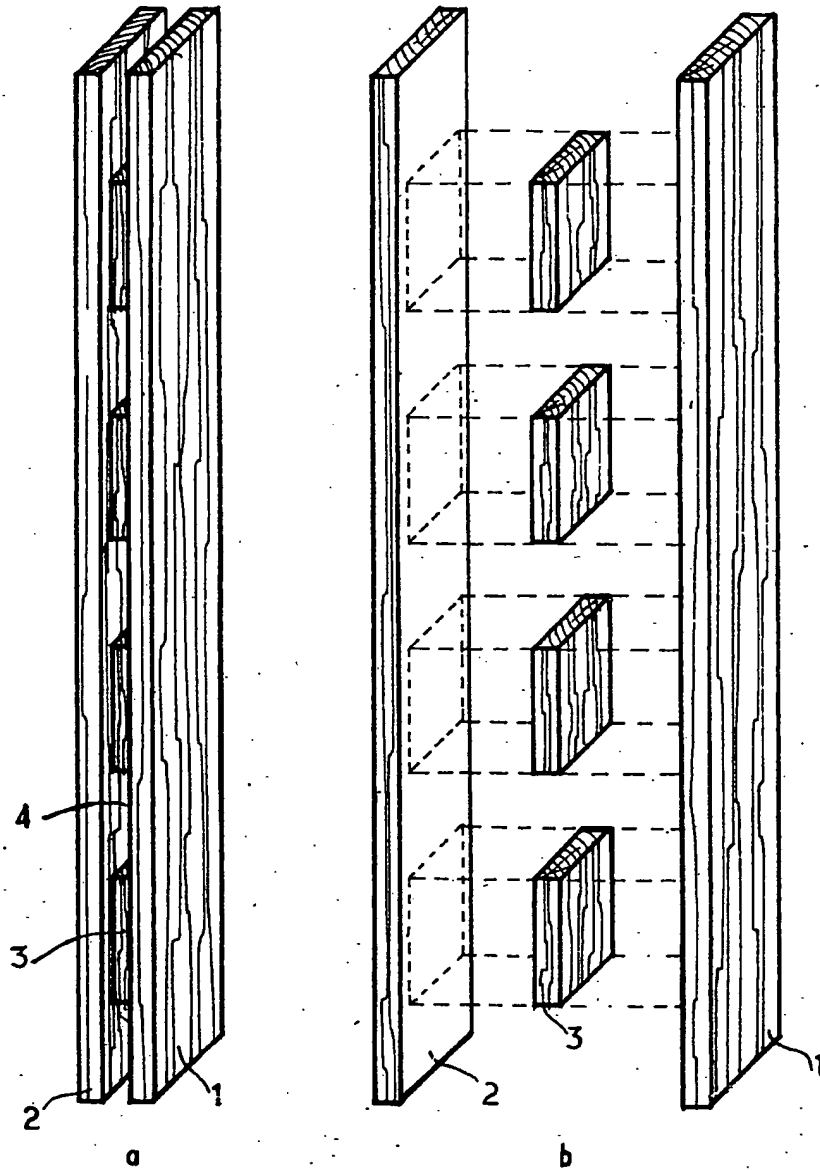


Fig. 1

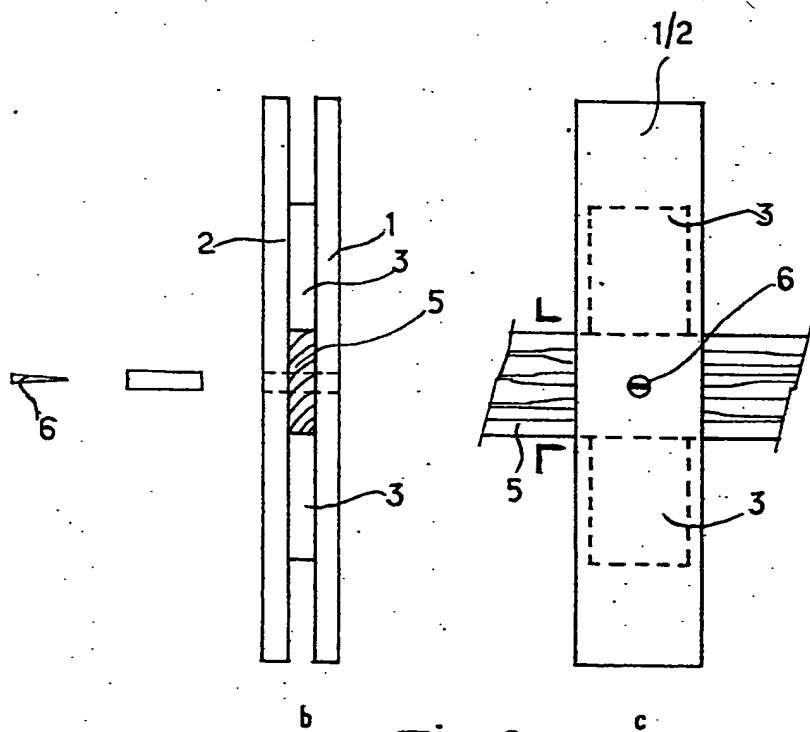
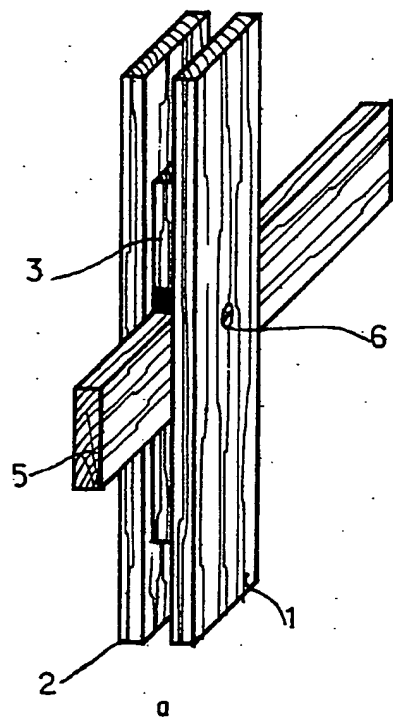


Fig.2

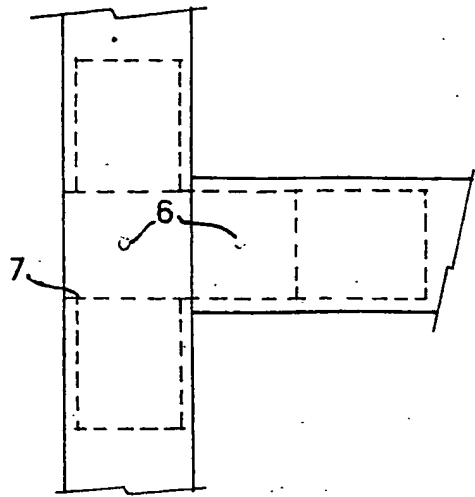


FIG. 3

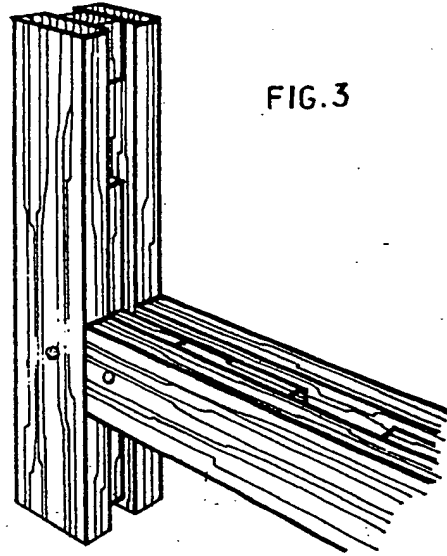


FIG. 4

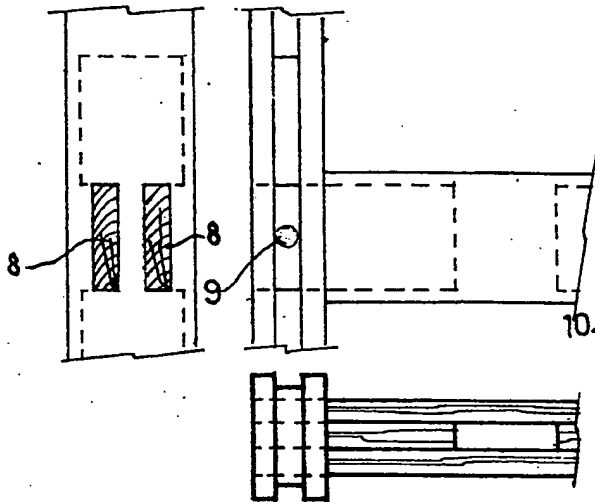
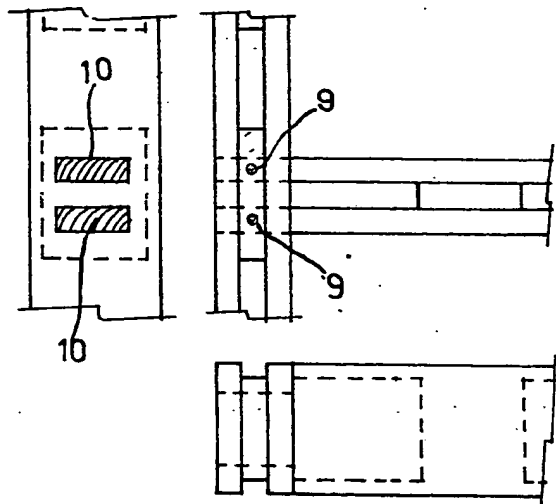
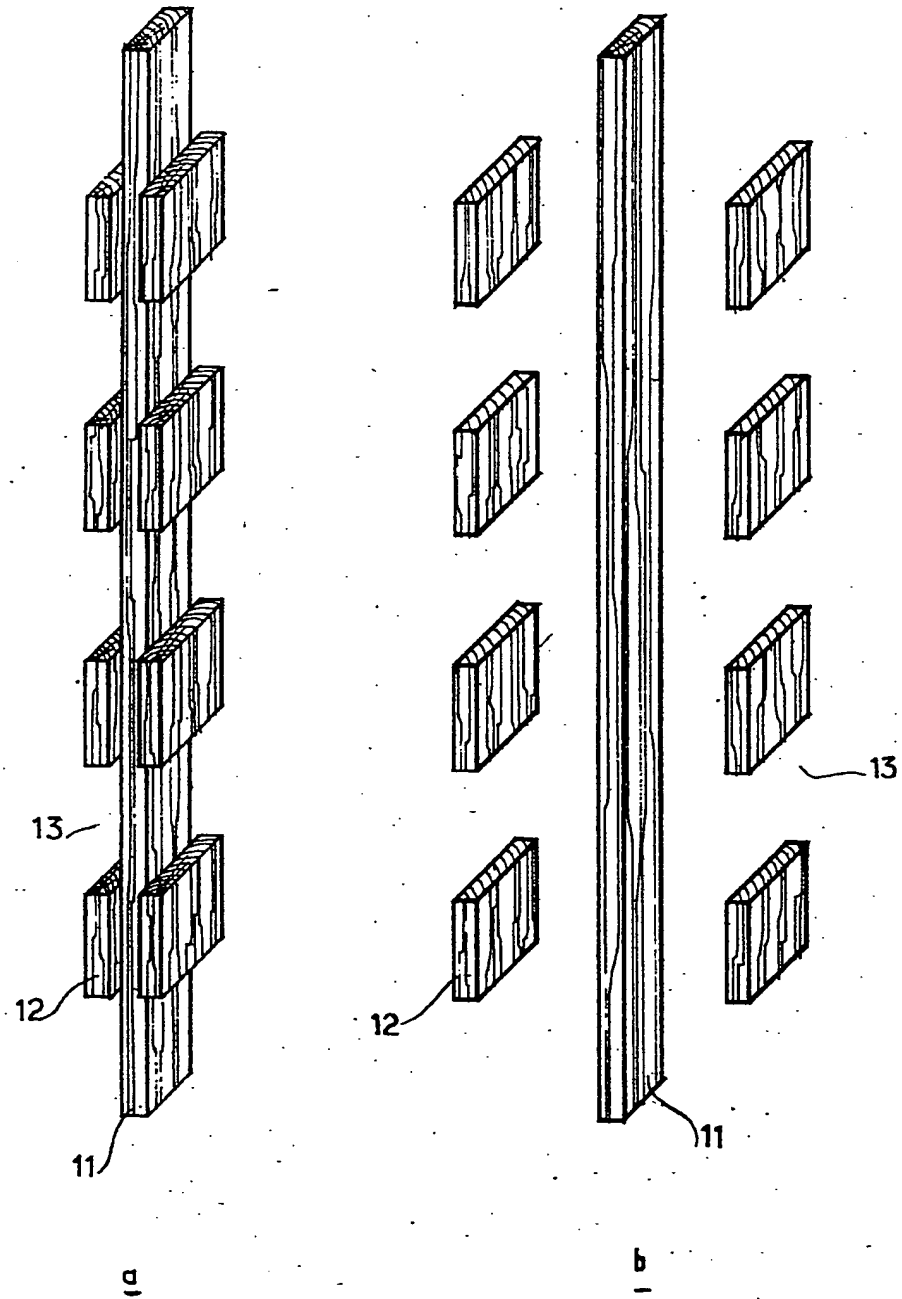


FIG. 5



Fig.6

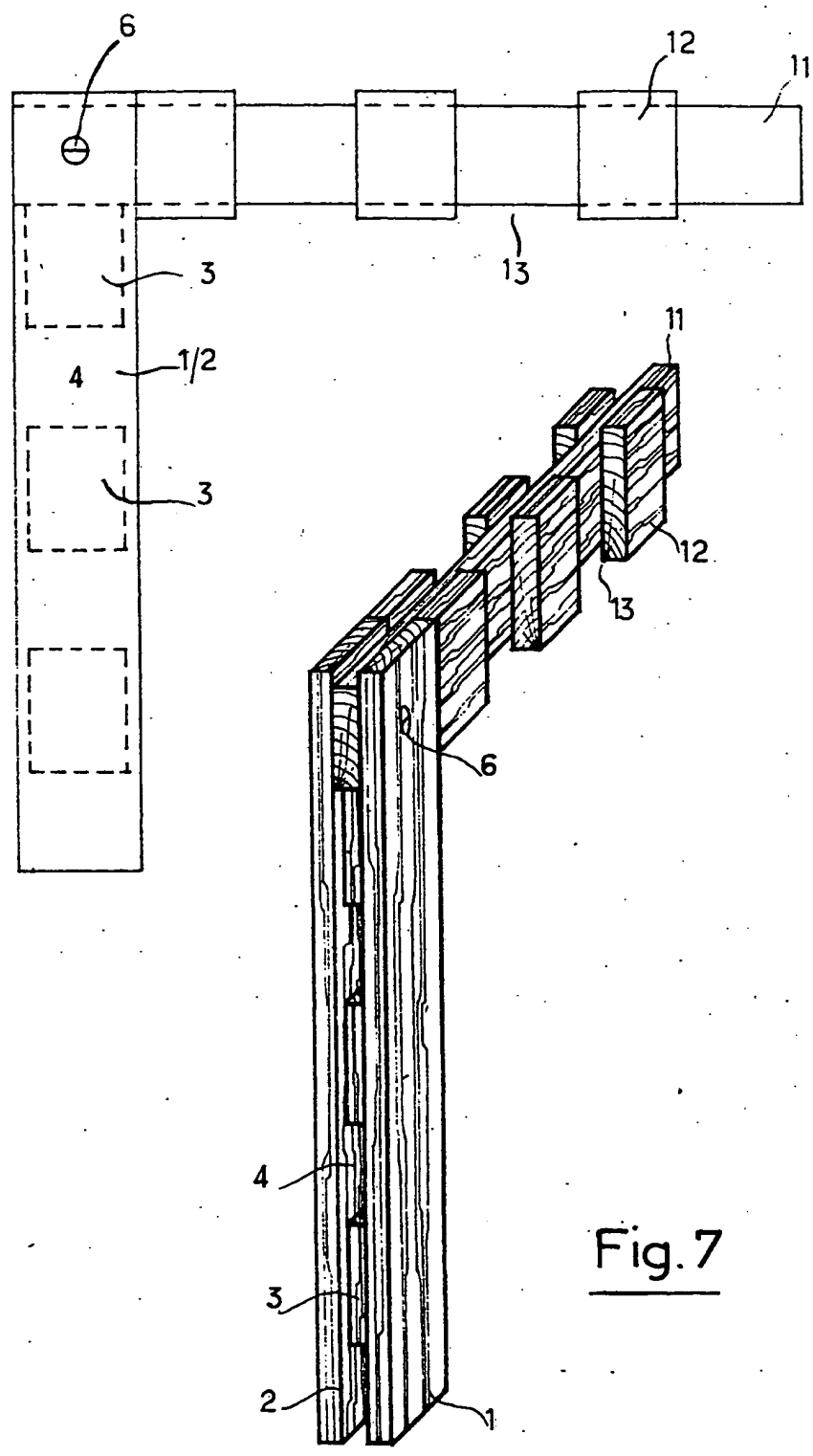


Fig. 7

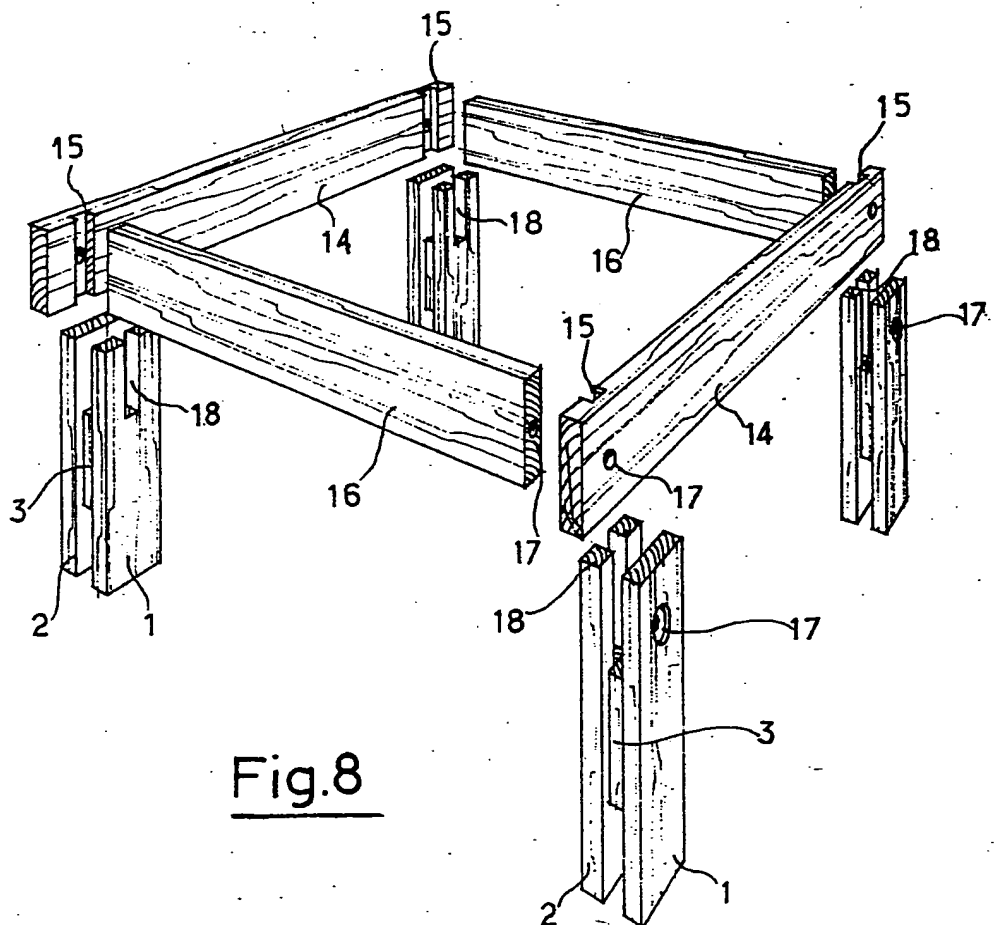


Fig.8

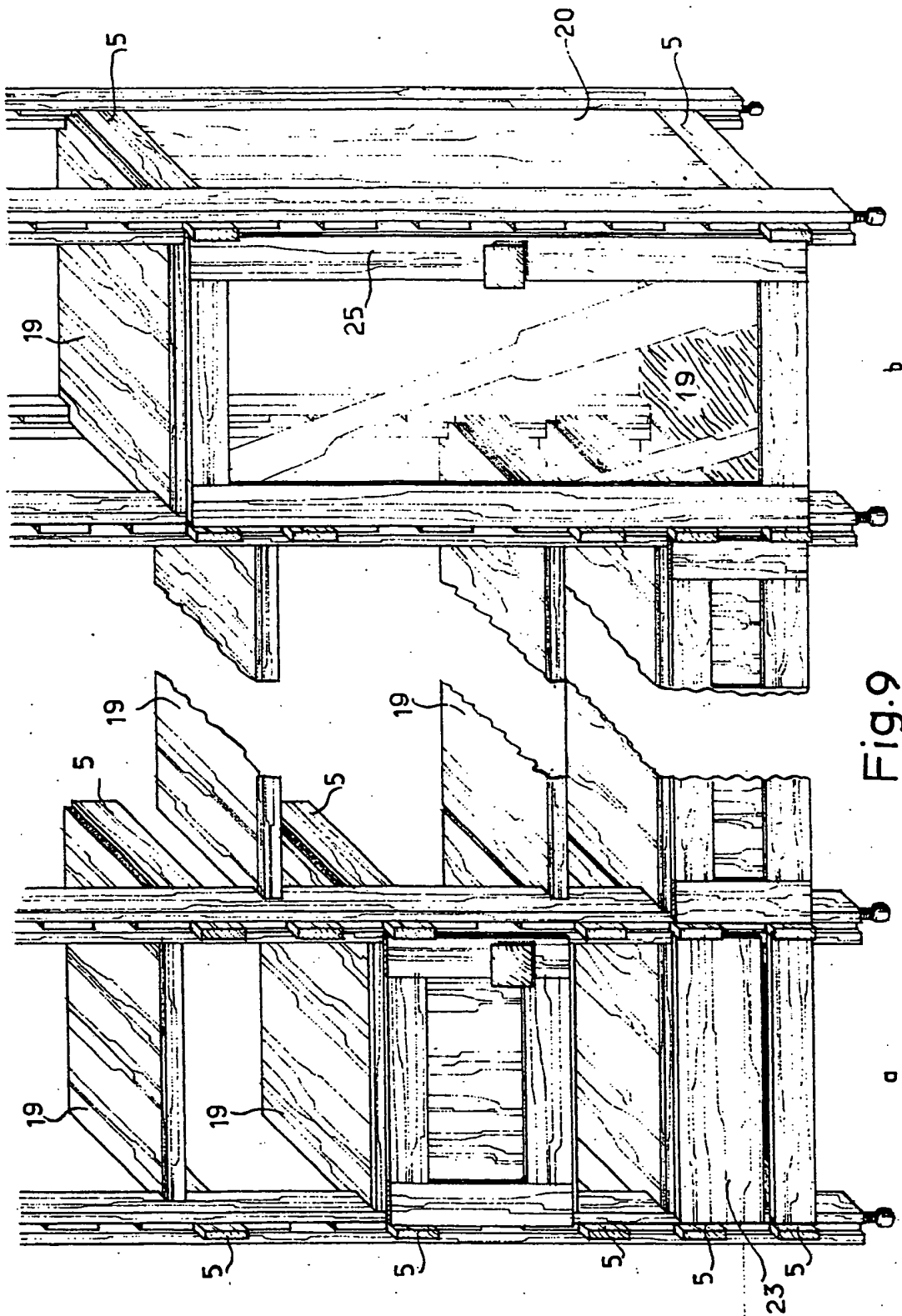


Fig. 9

FIG.10

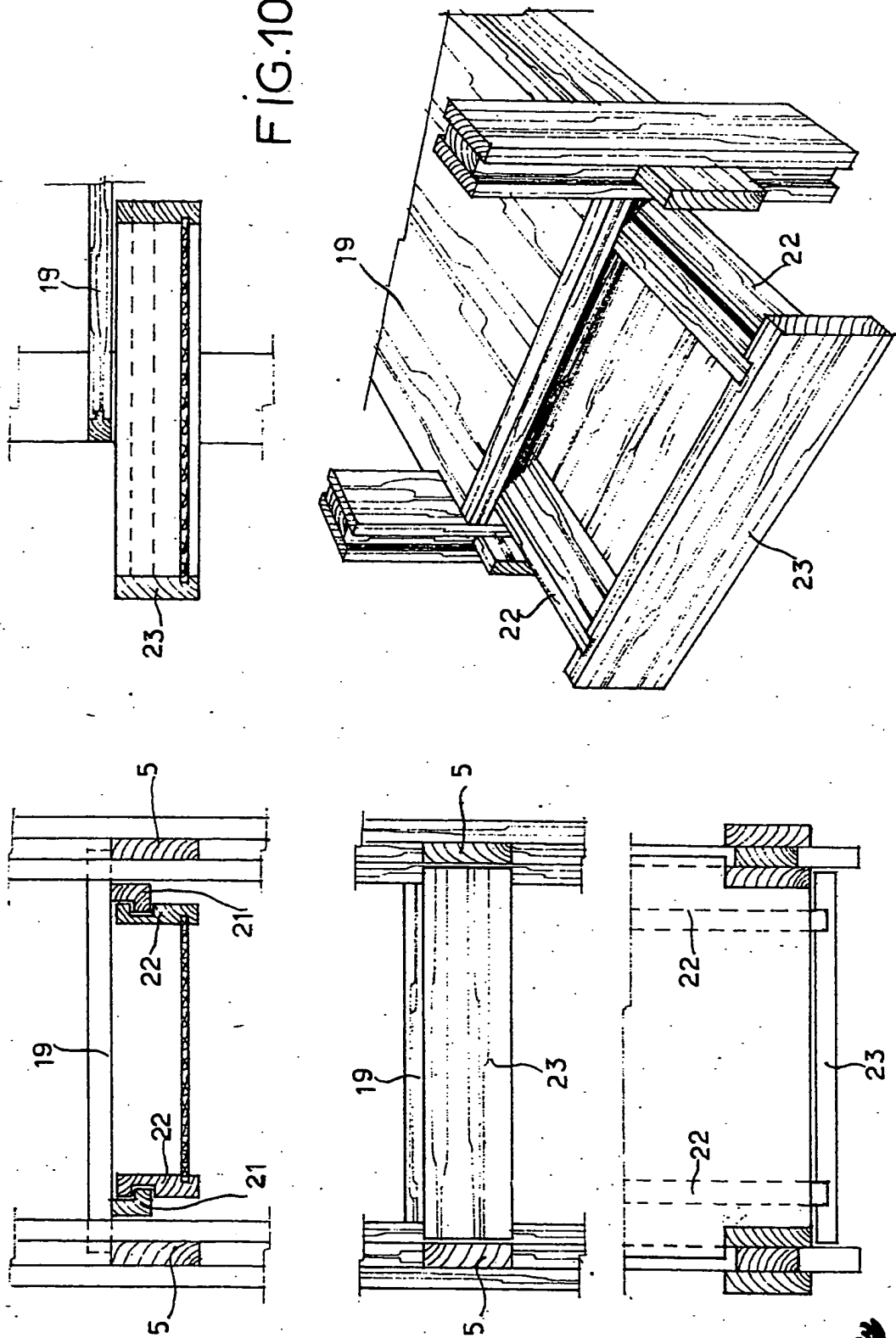


FIG.17

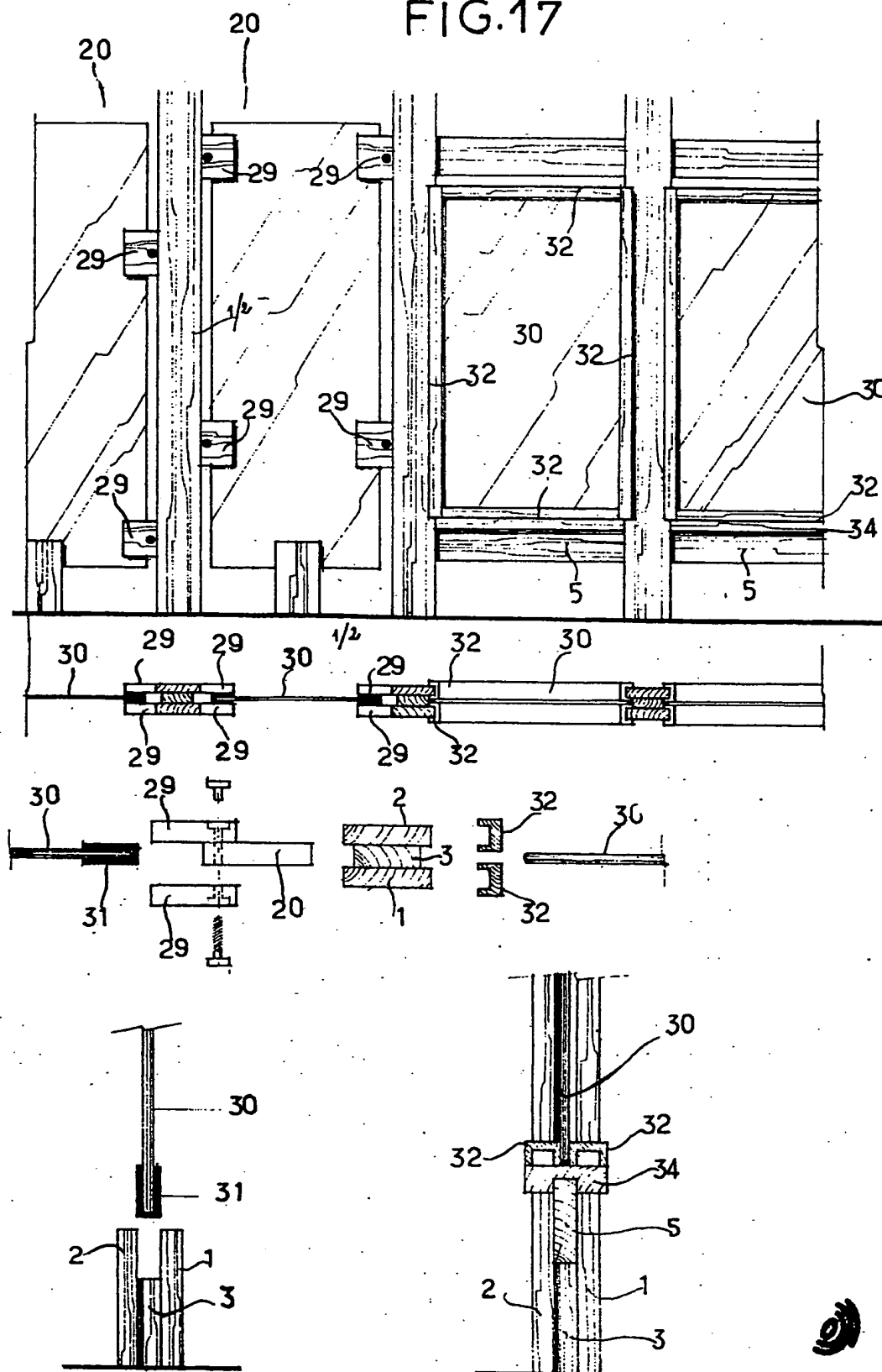


FIG. 11

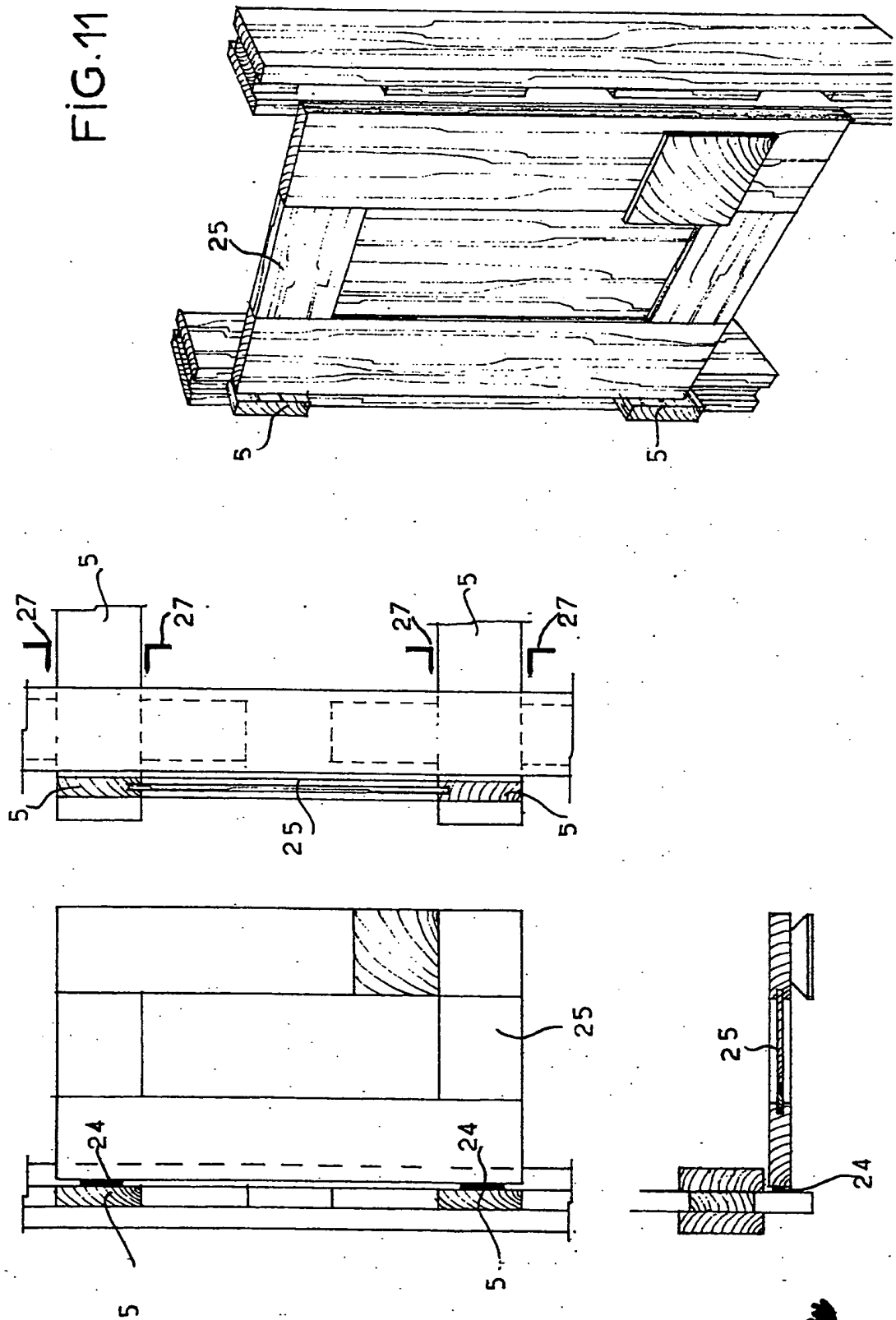


FIG. 14

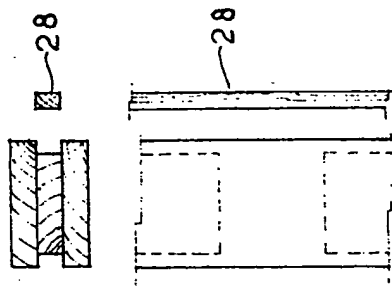


FIG. 13

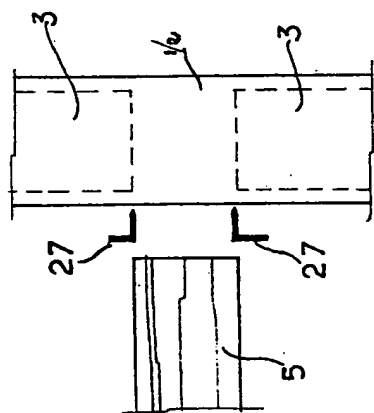


FIG. 12

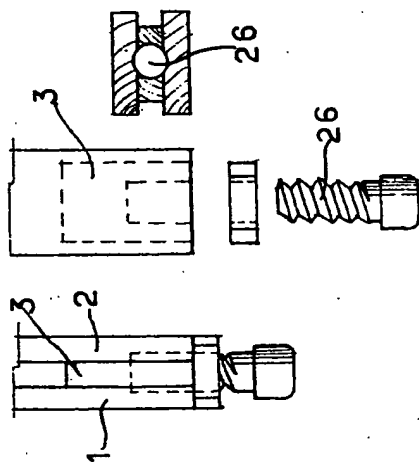


FIG. 16

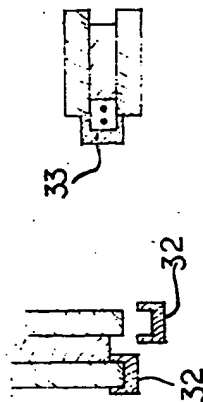
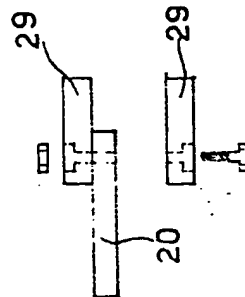
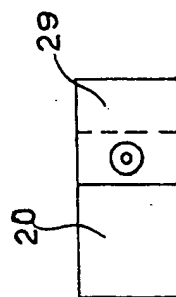


FIG. 15



**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ BLACK BORDERS
- ☐ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☒ FADED TEXT OR DRAWING
- ☐ BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☐ COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☐ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☐ REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.